



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 146 716
A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 84112736.8

(51) Int. Cl.⁴: B 62 D 23/00

(22) Anmeldetag: 23.10.84

(30) Priorität: 24.12.83 DE 3346986

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
03.07.85 Patentblatt 85/27

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT SE

(71) Anmelder: Fleck, Andreas
Erikastrasse 15
D-2000 Hamburg 20(DE)

(72) Erfinder:
Die Erfinder haben auf ihre Nennung verzichtet

(74) Vertreter: Fleck, Thomas, Dr.Dipl.-Chem. et al,
Patentanwälte Raffay, Fleck & Partner Postfach 32 32 17
D-2000 Hamburg 13(DE)

(54) Wagenkasten.

(57) Bei einem insbesondere für Personenkraftwagen vorgesehenen Wagenkasten bilden aus Leichtmetall hergestellte Strangpreßprofile in Verbindung mit aus Leichtmetallguß bestehenden Knotenelementen die tragende Konstruktion. Dabei werden die Enden der Strangpreßprofile durch ihre Querschnittsform formschlüssig in entsprechenden Aufnahmen in den Knotenelementen gehalten.

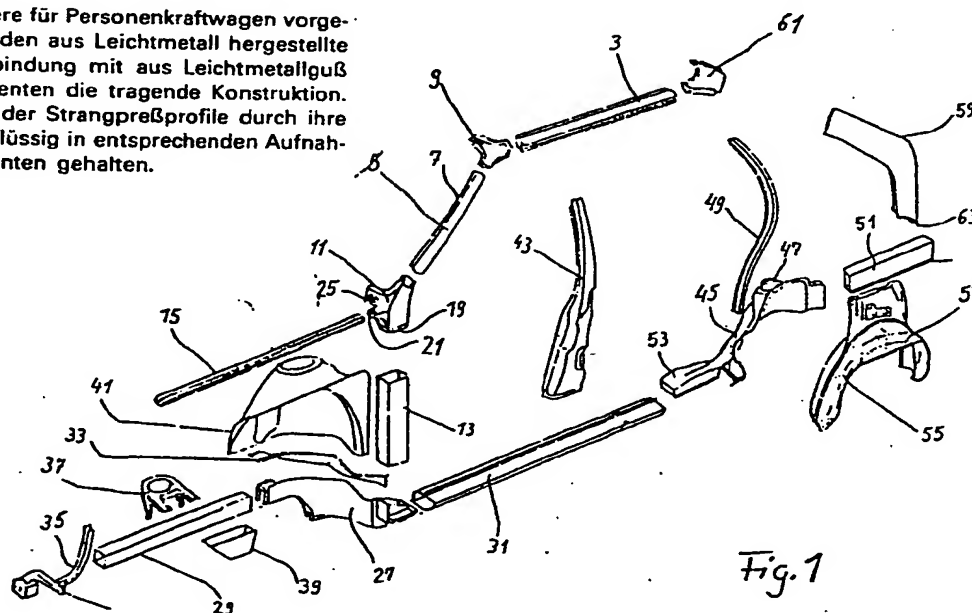


Fig. 1

Croydon Printing Company Ltd.

BEST AVAILABLE COPY

EP 0 146 716 A2

Die Erfindung bezieht sich auf einen Wagenkasten, insbesondere für Personenkraftwagen, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Aus dem gattungsgemäßen DE-GM 77 21 221 ist ein Rohrrahmen für Fahrzeuge bekannt, welcher aus Rohrstücken kreisrunden Querschnitts besteht, die an den Verbindungsstellen durch Quetschverbindungen in Knoten gehalten sind. Diese Bauweise ist eventuell geeignet, einen zusätzlichen Oberschlagschutz in einem selbsttragenden Aufbau oder das Chassis für ein Zweiradfahrzeug zu bilden. Als tragende Konstruktion, insbesondere für einen Personenkraftwagen, ist die bekannte Bauweise völlig unbrauchbar, da einfache kreisrunde Rohre nicht annähernd die hohen Anforderungen erfüllen können, welche an die tragenden Teile wie etwa Türschweller, Längsträger oder Türpfosten solcher Fahrzeuge gestellt werden. So erfordern z. B. die Anbringung der angrenzenden Bauteile, die Befestigung von Scheiben, Dichtungen usw. eine gezielte Formgebung der Rohrstücke. Doch nicht nur um eine Anbindung der Bauteile an die Rohrstücke überhaupt erst zu ermöglichen, sondern auch um die Befestigung ohne zusätzliche Bauteile durchführen zu können, das Gewicht zu reduzieren und ein gezieltes Aufprallverhalten herbeizuführen, sind angepaßte Querschnitte notwendig.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Wagenkasten gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 zu schaffen, dessen Rohrrahmen mit einfachen Maßnahmen die gewünschten Anforderungen erfüllt und darüber hinaus die Möglichkeit schafft, kostengünstig Kleinserien herzustellen.

Die Aufgabe wird mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Dadurch, daß die Rohrstücke aus Leichtmetall hergestellte Strangpreßprofile sind, ist ohne großen Werkzeugaufwand ein Rohrquerschnitt realisierbar, welcher genau auf die Anforderungen abgestellt werden kann. Hinzu kommen noch die bekannten Werkstoffvorteile, wie geringes Gewicht und Korrosionsbeständigkeit, also Eigenschaften, wie sie im Fahrzeugbau stets angestrebt werden. Die Querschnitte der Rohrstücke können ähnlich der Querschnitte heute verwendeter Blechkonstruktionen sein, bieten darüber hinaus jedoch weitergehende Möglichkeiten, die durch das Strangpreßverfahren gegeben sind.

Die rohrförmigen Bauteile, wie beispielsweise Längsträger und Dachsäulen werden heute meist aus zwei oder mehr gepreßten Blechteilen gebildet. Neben dem Aufwand für das Zusammenfügen der Blechteile sind für die Herstellung derselben erhebliche Werkzeuginvestitionen für die Preßwerkzeuge notwendig. Aus diesem Grund sind Kleinserien sehr teuer. Es wird deshalb oft versucht, Rahmentteile aus Großserien mitzuverwenden, wodurch jedoch viele Kompromisse geschlossen werden müssen und die Gestaltungsfreiheit für ein derartiges Fahrzeug stark eingeschränkt wird.

Durch die Ausbildung der Knotenelemente aus Leichtmetall für die der Stand der Technik keine Anregung liefert - können diese kritischen Stellen im Wagenkasten verbessert ihren Aufgaben angepaßt werden. Knoten aus Blech müssen sich zu sehr an den Möglichkeiten ihrer Herstellung orientieren und können außerdem oft nur durch komplizierte Schweißeinrichtungen zusammengefügt werden.

Die Enden der Strangpreßprofile sind durch ihre Querschnittsform formschlüssig in entsprechenden Aufnahmen in den Knotenelementen gehalten. Diese Ausbildung ermöglicht ein sicheres Zusammenfügen ohne aufwendige Halteeinrichtungen. Diese provisorische Festlegung kann auch von Bedeutung sein, wenn die zu verbindenden Bauteile während der Aushärtzeit eines Klebers in ihrer Lage gehalten werden müssen.

Für die Herstellung der erfindungsgemäßen Knotenelemente sind im Gegensatz zu Knoten aus Blech, welche teure Preßformen erfordern, geringere Investitionen notwendig. Außerdem besteht die Möglichkeit, die Knotenelemente mit geringem Aufwand - z. B. durch Anformen von Befestigungsflanschen - für zusätzliche Funktionen auszubilden. Die Knotenelemente können beispielsweise aus Aluminium-Spritzguß hergestellt oder vorteilhaft durch ein Leichtmetallschmiedeteil gebildet sein. Für das Schmieden von Aluminium bietet sich das erst in neuerer Zeit entwickelte "superplastische Schmieden" an, bei welchem der Rohling erwärmt und dann durch Pressen verformt wird.

Besonders vorteilhaft ist, wenn zumindest ein Teil der Strangpreßprofile wenigstens an einem Ende mit einer Ausklinkung versehen sind, darart, daß sie senkrecht zu ihrer Erstreckung an die entsprechenden Knotenelemente anfügbar sind. Werden nämlich alle Strangpreßprofile in die zugeordneten Knotenelemente eingesteckt, dann lassen sich die letzten Strangpreßprofile nur mit Mühe und durch Verwinden des bereits zusammengesteckten Rahmens einführen. Außerdem ermöglicht das formschlüssige Anlegen einzelner Strangpreßprofile an die entsprechenden Knotenelemente ein leichteres Auswechseln im Reparaturfall. Die Strangpreßprofile können durch die bekannten Verbindungstechniken, insbesondere jedoch durch Schweißen, Kleben, Löten und Schrauben mit den Knotenelementen verbunden werden.

Von Vorteil ist es, wenn ein Knotenelement aus wenigstens zwei zusammengesetzten Schalen besteht. Dadurch kann dieses leichter hergestellt (gegossen) werden. Durch die mehr-

teilige Ausbildung bestimmter Knotenelemente in Abstimmung mit den in diese einzuführende Strangpreßprofile können diese leichter zusammengefügt (keine Ausklinkung notwendig) und zum Teil besser verbunden werden.

Die Konstruktion kann weiter vereinfacht werden, wenn an ein Knotenelement Befestigungseinrichtungen mit angeformt sind. Diese Befestigungseinrichtungen können beispielsweise ein Befestigungsflansch für einen Scheibenwischer oder eine Aufnahme für ein Türscharnier sein. Bei den bekannten Konstruktionen sind dafür separate Bauteile erforderlich, die in eigenen Vorrichtungen erst an der Rahmenkonstruktion befestigt werden müssen.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird nachfolgend näher beschrieben. Es zeigt

Fig. 1 in perspektivischer Darstellung die linke Seite der tragenden Konstruktion eines Personenkraftwagens und

Fig. 2 die tragende Konstruktion desselben Personenkraftwagens im Übergangsbereich zwischen Fahrgastraum und Motorraum.

Die in der Zeichnung in Explosionsdarstellung gezeigten Bauteile gliedern sich in drei Gruppen. Zum einen sind es aus Leichtmetall hergestellte Strangpreßprofile, die sich durch einen gleichbleibenden Querschnitt auszeichnen, vom Ausgangsmaterial nur abgelängt und gegebenenfalls gebogen werden. Die nicht gebogenen Teile können wahlweise auf den einander gegenüberliegenden Seiten des symmetrisch aufgebauten Wagenkastens Verwendung finden.

Die zweite Gruppe beinhaltet aus Leichtmetallguß bestehende Knotenelemente unterschiedlichster Formgebung. Die Knotenelemente verbinden nicht nur die Strangpreßprofile, sondern übernehmen teilweise zusätzliche Aufgaben, so z. B. die Bildung von Anschlußträgern oder Aufnahmen für anschließende Aggregate.

Die letzte Gruppe der tragenden Elemente beinhaltet Bauteile aus Blech, wobei Leichtmetall- und Eisenbleche oder entsprechend gefestigte Kunststoffe Verwendung finden können. Durch diese Bleche werden insbesondere solche Bauteile gebildet, welche sich durch Blech einfacher herstellen lassen, gießtechnisch also aufwendiger sind und auch schwerer ausfallen würden.

Die einzelnen tragenden Elemente sind größtenteils durch Stecken oder formschlüssiges Anlegen zusammengefügt. Dafür ist teilweise eine besondere Ausbildung der Enden der jeweiligen Bauteile erforderlich, auf die später noch eingegangen wird. Neben dem Formschluß werden die Bauteile durch bekannte Verbindungstechniken zusätzlich gesichert. Bei vielen Verbindungen, insbesondere wenn die Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen bestehen, hat sich das Verkleben als besonders günstig erwiesen.

Nachfolgend werden die in der Zeichnung dargestellten Bauteile und deren Verbindung näher beschrieben.

Ein in Fig. 1 gezeigtes Dachrahmenseitenteil 3 besteht aus einem geraden Abschnitt eines endlos hergestellten Strangpreßprofiles.

In gleicher Weise hergestellt, jedoch von anderem Querschnitt ist ein vorderer Dachpfosten 5, welcher mit einem Flansch 7 zur Aufnahme einer nicht dargestellten Windschutzscheibe versehen ist und den Ausschnitt für die Fahrertür mit begrenzt. Die einander zugewandten Enden des Dachrahmenseitenteils 3 und des vorderen Dachpfostens 5 sind in einem vorderen Dachknoten 9 gehalten. Der vordere Dachknoten 9 besteht aus zwei Schalen, wobei die eine Schale zum Fahrzeuginnenraum gerichtet ist, die andere Schale den Knoten nach außen hin begrenzt. Bei geöffneten vorderen Dachknoten 9 lassen sich die Enden des Dachrahmenseitenteils 3, des vorderen Dachpfostens 5 und das Ende eines nicht dargestellten Dachrahmenquerteiles in den Knoten einlegen und mit diesem verbinden. Das Verbinden kann bei geöffneten vorderen Dachknoten 9 mittels eines Klebers, einer Schraubung o. ä. Verbindungstechniken durchgeführt werden.

Das dem vorderen Dachknoten 9 abgewandte Ende des vorderen Dachpfostens 5 ist in einem Knoten 11 aufgenommen. Der Knoten 11 bildet einen Vierfachknoten, er nimmt also neben dem vorderen Dachpfosten 5 weitere Strangpreßprofile auf. Es sind dies noch ein vorderer Türpfosten 13, eine Kotflügelbank 15 und ein vorderer Querträger 17, welcher aus Fig. 2 ersichtlich ist. Die den vorderen Türpfosten 13 und die Kotflügelbank 15 bildenden geraden Strangpreßprofile sind rechtwinklig abgelängt und über Ansätze 19 bzw. 21 des Knotens 11 geschoben, deren Außenkontur der Innenkontur der zugeordneten Bauteile 13 und 15 angepaßt ist. Der Knoten 11 ist im Gegensatz zum vorderen Dachknoten 9 nicht teilbar. Damit beim Zusammenstecken der Enden der Strangpreßprofile in die zugeordneten Gußknoten bei den letzten Operationen keine Schwierigkeiten auftreten, ist es notwendig, daß entweder einzelne Knoten zu öffnen sind (wie der vordere Dachknoten 9) oder daß eine Möglichkeit vorgesehen wird, wie ein Strangpreßprofil ohne Einschieben in einen Gußknoten formschlüssig mit diesem verbunden werden kann. Eine solche Möglichkeit ist beim Anschluß des vorderen Querträgers 17 an den Knoten 11 gezeigt. Der

vordere Querträger 17 ist dazu mit einer Ausklinkung 23 versehen, deren Gegenstück am Knoten 11 mit angeformt ist. Dadurch läßt sich der vordere Querträger 17, gebildet durch einen angelängten, gebogenen und mit der Ausklinkung 23 versehenen Strangpreßprofil, etwa senkrecht zu seiner Längserstreckung formschlüssig an den Knoten 11 anlegen und verbinden. Im vorderen Bereich des Knotens 11 ist außerdem ein Flansch 25 mit einer Aufnahmebohrung für einen Scheibenwischer angeformt.

Das untere Ende des vorderen Türpfostens 13 ist in einem Knoten 27 aufgenommen. Wie aus der Zeichnung unmittelbar ersichtlich, ist der Knoten 27 so ausgebildet, daß er den vorderen Längsträger 29 mit einem Schweller 31 seitlich versetzt verbindet. Der Knoten 27 ist also nicht nur ein Dreifachverbinder zwischen vorderen Türpfosten 13, dem vorderen Längsträger 29 und dem Schweller 31, sondern bildet selbst einen Längsträger. Um den Knoten 27 leichter gießen zu können, ist er nach oben offen. Diese Öffnung kann vor der Montage der Strangpreßprofile durch ein Schließteil 33 verschlossen werden, wenn die Strangpreßprofile wie beim Knoten 11 nur eingeschoben werden. Es bietet sich jedoch auch eine Festlegungsmöglichkeit der Strangpreßprofile wie beim vorderen Dachknoten 9 gezeigt, nämlich daß die Strangpreßprofile in den Knoten eingelegt und dann erst das Schließteil 33 aufgesetzt wird. An den als gerades Strangpreßprofil ausgebildeten vorderen Längsträger 29 sind mehrere Bauteile angeschlossen, welche allesamt aus einem oder mehreren gepreßten Blechen hergestellt sind. Es sind dies ein als Schweißgruppe ausgebildetes äußeres Windfangteil 35, welches den vorderen Längsträger 29 abschließt, eine Konsole 37 für ein Motorlager, ein Bock 39 zur Anbringung eines Hilfsrahmens und als Schweißgruppe ein Radhaus 41, welches zusätzlich noch am Knoten 27, im vorderen Türpfosten 13 und der Kotflügelbank 15 befestigt ist.

Der Einfachheit halber ist eine Mittelsäule 43, welche sich zwischen den Dachrahmenseitenteil 3 und dem Schweller 31 erstreckt, ebenfalls aus Blech hergestellt.

Das rückwärtige Ende des Schwellers 31 mündet in einen hinteren Knoten 45, welcher neben seinen Anschlußfunktionen auch eine Federbeinaufnahme 47 für die Hinterachse des Fahrzeuges bildet. An den Knoten 45 ist neben dem Schweller 31 eine Türsäule 49 (gebildet durch ein gebogenes Strangpreßprofil) und ein aus einem geraden Strangpreßprofil bestehender hinterer Längsträger 51 angeschlossen. Die Verbindung der einzelnen Strangpreßprofile mit dem hinteren Knoten 45 kann wie bei dem vorbeschriebenen Knoten erfolgen. Zur verbesserten Krafteinleitung ist außerdem durch einen Fortsatz 53 am Knoten 45 ein großflächiger Anlagebereich mit dem Schweller 31 sichergestellt.

An den hinteren Knoten 45 wird im Bereich der Federbeinaufnahme 47 ein als Blechschweißgruppe ausgebildetes hinteres Radhaus 55 angebracht. An der Außenfläche 57 des hinteren Radhauses schließt sich stumpf ein hinterer Pfosten 59 an, dessen oberes Ende in einem hinteren Dachknoten 61 aufgenommen ist. Der hintere Pfosten 59 ist ebenfalls als Strangpreßprofil ausgebildet. Dieses Strangpreßprofil wird nach dem Ablängen gebogen und an dem dem hinteren Radhaus 55 zugewandten Ende mit einem Flansch 63 versehen, der der Befestigung dient.

RAFFAY, FLECK & PARTNER
PATENT ANWÄLTE
PATENT ATTORNEYS
POSTFACH 32 32 17
D-2000 HAMBURG 13

0146716

19. Okt. 1984

Anmelder: Andreas F L E C K
Erikastraße 15
D-2000 Hamburg 20
Bundesrepublik Deutschland

DIPL.-ING. VINCENZ v. RAFFAY
DIPL.-CHEM. DR. THOMAS FLECK
HAMBURG
DIPL.-CHEM. DR. HANS D. BOETERS
DIPL.-ING. ROBERT BAUER
MÜNCHEN
KANZLEI:
GEFFCKENSTRASSE 6
TELEFON: (040) 47 80 23
TELEGRAMME: PATFAY, HAMBURG
TELEX 2 164 631 paly d

Titel : Wagenkasten

UNSERE AKTE: 5033/13

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Wagenkasten, insbesondere für Personenkraftwagen, welcher als tragende Konstruktion mittels Knotenelemente zusammengefügte Rohrstücke umfaßt, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohrstücke (3, 5, 15, 17, 29, 31, 49, 51, 59) aus Leichtmetall hergestellte Strangpreßprofile sind, die Knotenelemente (9, 11, 27, 45, 61) gleichfalls aus Leichtmetall bestehen und die Enden der Strangpreßprofile durch ihre Querschnittsform formschlüssig in entsprechenden Aufnahmen in den Knotenelementen gehalten sind.
2. Wagenkasten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Knotenelemente (9, 11, 27, 45, 61) ein Leichtmetallschmiedeteil sind.
3. Wagenkasten nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Teil der Strangpreßprofile (vorderer Querträger 17) wenigstens an einem Ende mit einer Ausklinkung (23) versehen sind, derart, daß sie senkrecht zu ihrer Erstreckung an die entsprechenden Knotenelemente (Knoten 11) anfügbar sind.

4. Wagenkasten nach einem der Ansprüche 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Knotenelement (vorderer Dachknoten 9,
Knoten 27) aus wenigstens zwei zusammengesetzten
Schalen besteht.

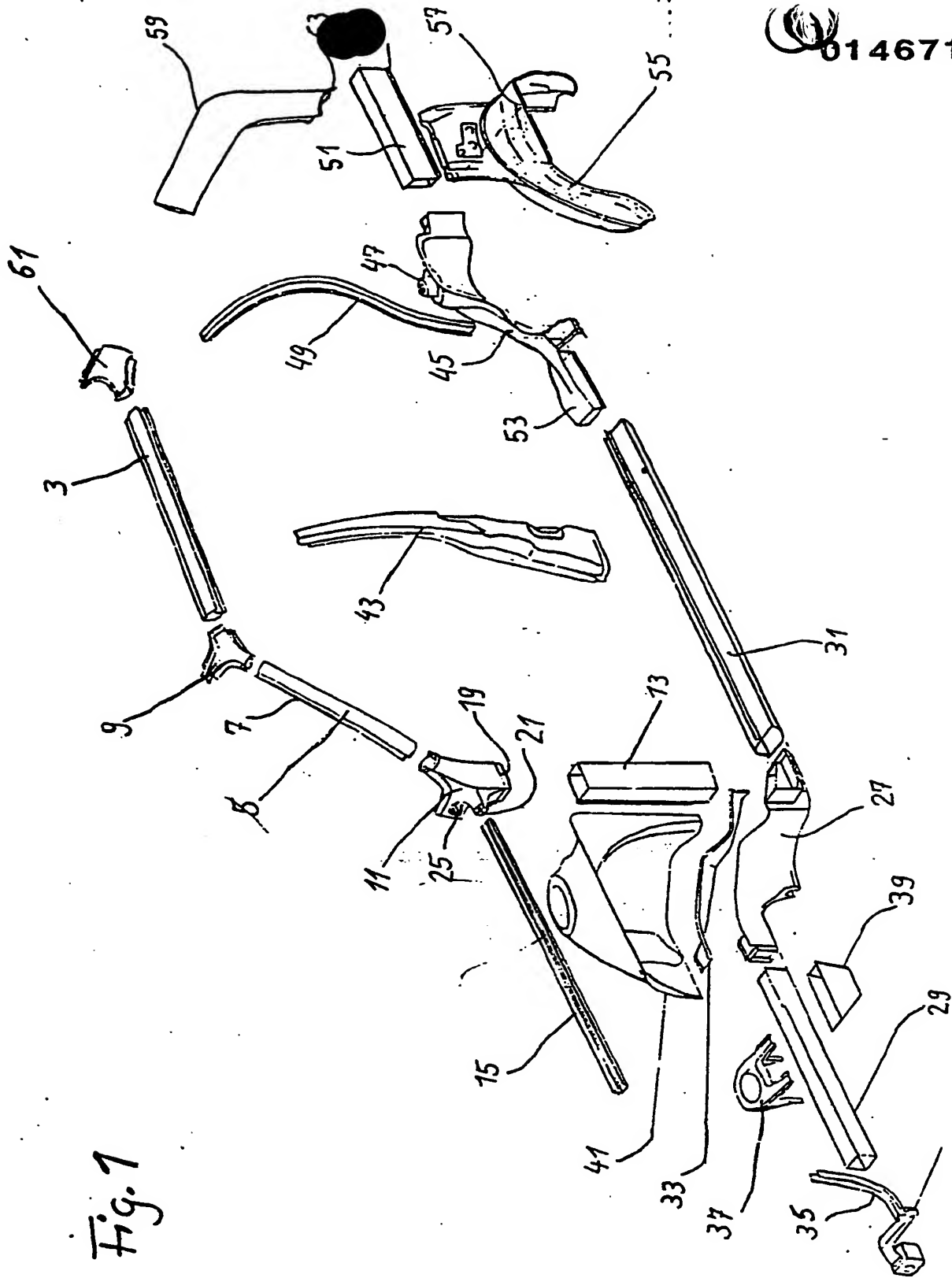


Fig. 1

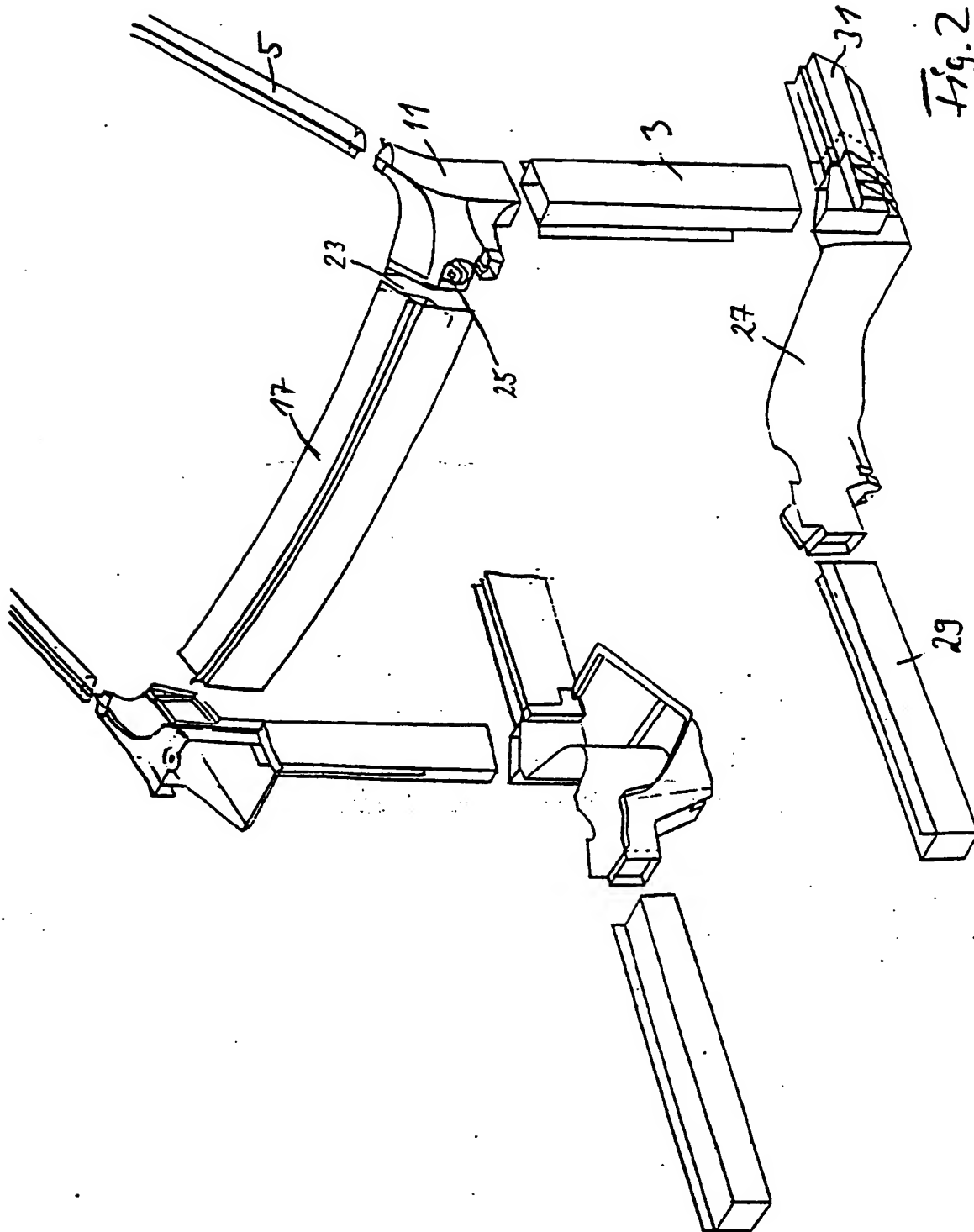


Fig. 2

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 146 716
A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 84112736.8

(51) Int. Cl.⁴: **B 62 D 23/00**

(22) Anmeldetag: 23.10.84

(30) Priorität: 24.12.83 DE 3346986

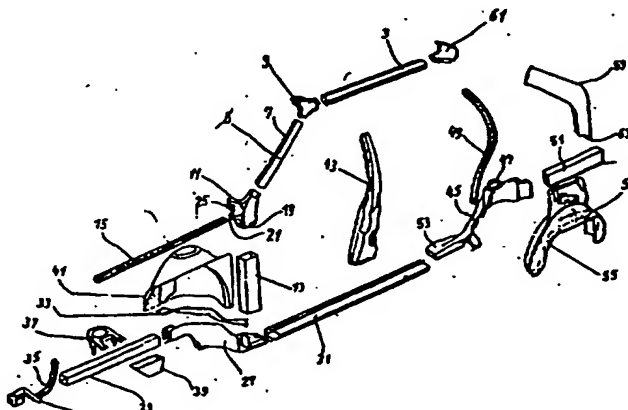
(71) Anmelder: Fleck, Andreas, Erikastrasse 15,
D-2000 Hamburg 20 (DE)(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 03.07.85
Patentblatt 85/27

(72) Erfinder: Die Erfinder haben auf ihre Nennung verzichtet

(84) Benannte Vertragsstaaten: DE FR GB IT SE

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 21.11.85 Patentblatt 85/47(74) Vertreter: Fleck, Thomas, Dr.Dipl.-Chem. et al,
Patentanwälte Raffay, Fleck & Partner Postfach 32 32 17,
D-2000 Hamburg 13 (DE)(54) **Wagenkasten.**

(57) Bei einem insbesondere für Personenkraftwagen vorgesehenen Wagenkasten bilden aus Leichtmetall hergestellte Strangpreßprofile in Verbindung mit aus Leichtmetallguß bestehenden Knotenelementen die tragende Konstruktion. Dabei werden die Enden der Strangpreßprofile durch ihre Querschnittsform formschlüssig in entsprechenden Aufnahmen in den Knotenelementen gehalten.



EP 0 146 716 A3

ACTORUM AG



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0146716
Nummer der Anmeldung

EP 84 11 2736

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
Y	DE-A-2 018 802 (SCHÄTZLE) * Ansprüche 1, 2; Figuren 1-5, 66-71 *	1	B 62 D 23/00
Y	CH-A- 608 997 (MAURI & C.S.N.C. et al.) * Anspruch 1; Figuren 1, 3, 5 *	1	
A	DE-U-1 710 008 (BORGWARD) * Anspruch 1 *	2	
A	DE-A-3 008 840 (FIAT AUTO)		
D, A	DE-U-7 721 221 (MANNESMANN)		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
			B 62 D 23/00 B 62 D 29/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 09-08-1985	Prüfer LUDWIG H J
<div>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</div> <div>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</div> <div>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</div>			

EPA Form 1503 03 82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.